

BIENVENUE CHEZ FRIESENS!

Lorsque vous serez chez Friesens, nous voulons que votre expérience lors de l'approbation des couleurs soit plaisante. Bien que nous croyions que chaque projet étant produit dans notre usine est important, vous avoir ici pour une épreuve contractuelle de votre projet offre à nos employés propriétaires une opportunité interactive unique, leur permettant de mieux répondre ou, avec un peu de chance, de surpasser vos attentes.

Si vous effectuez votre première épreuve contractuelle, cette tâche peut vous paraître intimidante. Cependant, soyez assurés que nous avons fait cela maintes fois et que nous mettrons cette expérience à profit afin de vous donner l'impression d'avoir fait des épreuves contractuelles depuis toujours. Si vous êtes un vétéran des épreuves contractuelles, nous avons hâte d'entendre vos contributions et de collaborer avec vous.

ÉPREUVE CONTRACTUELLE

COMMUNICATION

La clé pour une épreuve contractuelle réussie est la communication. Nous vous rencontrerons avant votre contrôle de presse afin de discuter de vos objectifs particuliers. Nous vous demanderons si vous désirez avoir l'aide de nos opérateurs de presse et si vous savez ce qui est - et n'est pas - possible sur nos presses. Sentez-vous à l'aise de demander n'importe quelle questions ayant trait aux termes, procédures et événements qui ne vous sont pas familiers. La séquence des pages, le repérage couleur et le marquage sont des préoccupations communes. Si certains des éléments critiques d'un livre requièrent une attention particulière, veuillez le laisser savoir à notre opérateur. Toutes les informations que vous nous fournissez sont précieuses... alors s'il-vous-plaît, n'hésitez pas. S'il y a plus d'une personne présente afin d'effectuer le contrôle des couleurs, il est important pour nos opérateurs de savoir avec certitude qui prendra la décision finale puisque nous voyons tous les couleurs de façon différente.

À QUOI S'ATTENDRE LORS DE VOTRE ARRIVÉE AU MANITOBA

Il est probable que vous arriverez au Manitoba en prenant l'avion jusqu'à Winnipeg. Nous viendrons vous chercher à l'Aéroport International de Winnipeg et vous conduirons à notre usine. Le voyage de l'aéroport à notre usine est d'une durée d'environ 90 minutes – dépendant de l'heure de la journée.

Nous vous suggérons de vérifier la température d'avance afin de savoir comment vous vêtir. L'été manitobain est chaud... mais l'hiver est froid! Soyez préparé! Toutes les usines Friesens sont chauffées, climatisées et l'humidité y est contrôlée. Une fois à l'intérieur de nos installations, vous aurez accès à l'internet à haute vitesse et nous mettrons à votre disposition un lieu de travail confortable.

Friesens entretient plusieurs suites pour ses clients en face de son usine d'impression. Ces logements seront votre chez vous loin de chez vous. Espace de travail, wifi, cuisinette, buanderie, une aire commune avec sofa, télévision et bibliothèque de livre sont fournis pour votre confort.

ARRIVÉE À L'USINE

Une épreuve contractuelle réussie est notre but ainsi que le vôtre. Nous voulons que vous puissiez effectuer votre travail rapidement et efficacement, partant avec la satisfaction de savoir que l'impression de votre travail a répondu ou surpassé vos attentes.



PREMIÈRE RENCONTRE :

OBJECTIF

Assure que vous rencontrez tous les participants et développez des lignes de communications ouvertes.

QUI PARTICIPERA

Les participants comprendront l'opérateur de presse qui imprimera votre projet et le superviseur de la salle d'imprimerie. Le directeur des ventes ou votre représentant au service à la clientèle y assistera également.

ATTENTES

Nous espérons que cette rencontre sera le début d'un dialogue avec nos employés propriétaires qui travailleront sur votre projet. Cette rencontre vous offrira également la chance d'expliquer les domaines ayant le plus d'importance pour vous ainsi que tous domaines uniques requérant une attention particulière.

CALENDRIERS

Nous vous remettons un agenda de votre temps avec nous afin que vous sachiez à quoi vous attendre. Celui-ci vous informera du moment auquel vous devez être à l'usine de presse pour votre contrôle d'impression et surtout, il vous informera du moment auquel nous croyons avoir terminé le travail afin que vous puissiez retourner chez vous!

TOUR DE L'USINE

Si le temps nous le permet, nous vous ferons visiter notre usine avant votre première approbation d'impression. Si le temps ne nous le permet pas, le tour aura lieu entre différents contrôles d'impression.

QUEL SONT NOS ATTENTES VIS-À-VIS DE VOUS

Lors de votre visite à notre usine pour un contrôle d'impression, nous avons les attentes suivantes :

- Que les images nécessitant une attention particulières soient identifiées. Il est également important que nous connaissions vos goûts et aversions particuliers.
- Que vous ayez une connaissance élémentaire du procédé offset.
- Que vous serez à l'heure pour le contrôle d'impression.
- Les approbations peuvent être faites à notre console de presse ou dans notre salle de visionnement, selon votre préférence.
- Petite information intéressante... les vêtements aux couleurs vives peuvent affectés l'apparence des couleurs sur les feuilles de presse. Nous savons que ceci peut sembler étrange mais c'est un fait. Si l'élément couleur est critique, vous voulez peut-être penser à la couleur des vêtements que vous porterez lors du contrôle d'impression.

CE À QUOI VOUS POUVEZ VOUS ATTENDRE DE NOTRE PART

- Un service courtois et amical, que ce soit en salle d'impression ou ailleurs dans nos installations.
- Temps d'épreuve contractuelle planifié.
- Que nos impressions concordent le mieux possible avec nos moniteurs calibrés, avec nos épreuves approuvées ou avec un exemplaire de livre ayant été vérifié par notre personnel de gestion des couleurs.
- Aide professionnel afin de vous aider à obtenir le meilleur résultat pour votre projet.
- Que le temps passez en notre compagnies soient agréable et dépourvu de stress.
- Que vous soyez accueilli avec notre attitude amicale, courtoise et positive.
- Que nous soyons prêts et organisés lors de votre visite.

- Que nous vérifions la première feuille avec minutie afin que le procédé commence du bon pied.

- Que nous vous expliquions toutes vos options si des compromis doivent être faits à l'impression, ce qui est inévitablement inhérent dans l'impression en procédé offset.

VOTRE TEMPS DANS LA SALLE DE PRESSE

Lors de votre contrôle d'impression chez Friesens, vous aurez accès à une salle de visionnement. Cette salle est peinte en Gris N8. Un éclairage 5000°K est utilisé afin d'offrir une aire de visionnement neutre ressemblant le plus à la lumière naturelle.

Lorsque l'opérateur de presse décidera avoir une correspondance, celui-ci vous sera amené à la salle de visionnement. Dans cette salle, nous aurons les épreuves couleurs et tout autre projet imprimé si nous devons les coordonner. La première feuille est toujours la plus importante puisqu'elle établit la densité approximative que nous utiliserons pour le projet en entier.

L'approbation de la feuille de passe ne devrait pas prendre plus de 10 à 15 minutes afin d'obtenir l'approbation des couleurs. La première feuille peut prendre un peu plus de temps (jusqu'à 30 minutes) puisque nous l'utilisons afin d'établir la densité de base. Si un contrôle d'impression prend plus de 30 minutes, c'est qu'il y a un problème. À ce stade, nous organiserions une nouvelle rencontre afin de discuter des problèmes et de comment procéder afin de faire avancer le projet et d'en obtenir le meilleur résultat.

Une fois l'approbation de la couleur faite, vous aurez à signer la feuille imprimée. Cette feuille sera utilisée comme modèle pour le reste de l'impression.

GESTION DE COULEURS

Avant même que votre projet ne soit à l'impression, vous aurez peut-être fait des tests avec l'aide de nos employés de support technique et aurez approuvé des épreuves confirmant la procédure de gestion de couleur. Il est maintenant à vous et à l'opérateur de presse d'assurer la cohérence entre la feuille de passe finale et le processus d'épreuve que vous aurez choisi.

COMMENT NOUS PERCEVONS LA COULEUR

La couleur est un sujet très subjectif, une des raisons étant que nous percevons tous les couleurs de façons légèrement différentes. Chez Friesens, nous tentons de contrevenir à ceci comme suit :

LIGHTING CONDITIONS

L'éclairage dans la salle d'impression et dans la salle de visionnement est du standard d'épreuve Nord-Américains (D50) de 5000°K. De plus, les murs dans l'aire d'impression sont peints en gris neutre.

TEST DE PERCEPTION DES COULEURS

Tous nos opérateurs de presse subissent chaque année un test de sur leur perception des couleurs. Nos opérateurs de presse doivent obtenir une note se situant dans les meilleurs dix pourcent pour leur perception des couleurs.

DENSIMÈTRE

Chaque imprimante est équipée d'un densimètre – et certaines avec spectrophotométrie – afin de nous aider à mieux assurer que chaque feuille est conforme à nos normes en ce qui à trait à l'équilibre des gris ainsi qu'à d'autres mesures critiques tels l'élargissement du point de trame, la densité de l'encre et la défonce.



BARRE DE COULEURS

La barre de couleurs est un outil essentiel utilisé lors du contrôle de la qualité. Imprimée sur la réserve à la fin de la page, elle sert entre autre à faire la vérification de la densité de l'encre, de la défonce, de l'élargissement du point de trame, et de l'équilibre des couleurs. Chaque élément de la barre a une fonction spécifique. Bien qu'il y ait plus qu'un type de barre de couleurs, elles sont toutes des variantes de cette thématique commune.

TÉMOINS DE DOUBLAGE

Les carrés configurés pour les couleurs utilisées portent le nom des témoins de doublage. Ils sont utilisés afin d'évaluer les bavures de l'encre (bordures dépenaillées, images doubles) pouvant être causées par des mouvements erronés de la feuille, de la plaque ou du blanchet.

ÉQUILIBRE DU GRIS

L'équilibre du gris est la densité nécessaire de cyan, magenta et jaune utilisé afin de créer un gris naturel. Les points de la gamme tonale – des tons vifs aux demi-teintes et aux ombres – sont contrôlés en observant les carrés gris dans la barre de couleurs car, s'ils sont erronés, les détails et les contrastes en seront affectés ce qui donnera un résultat différent de l'image originale. Lorsque les couleurs sont déséquilibrées (que se soit du à l'élargissement des points de trame ou à une densité de l'encre erronée) ces carrés afficheront plus de cyan, de magenta ou de jaune dépendamment de quelle couleur est mal ajustée. Les fluctuations de couleurs (par exemple un glissement vers le rose s'il y a trop de magenta) sont plus facilement observable dans les aires de couleurs neutres.

TRAIT DE COUPE

Les traits de coupe sont des guides pour plier et découper les feuilles imprimées.

HIRONDELLES (CROIX DE REPÉRAGE)

Un élément graphique est considéré comme étant hors repérage s'il y a une différence de plus d'une rangée de points. De petites cibles incluant les quatre couleurs de la quadrichromie dans la barre de couleurs indiqueront la précision de l'alignement.

Friesens Book Division/Luna

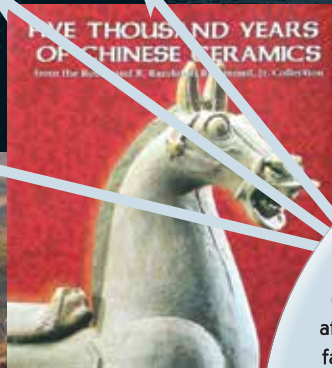
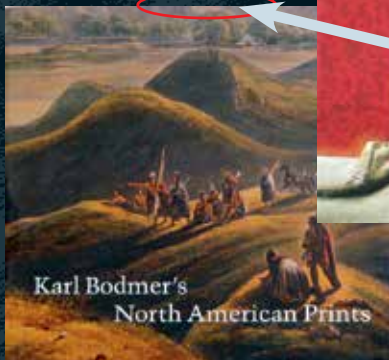
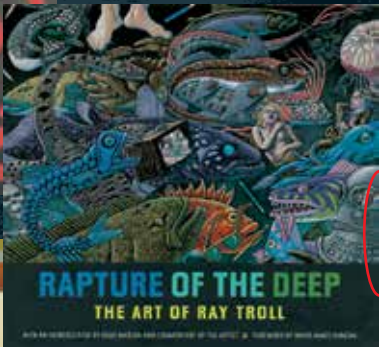
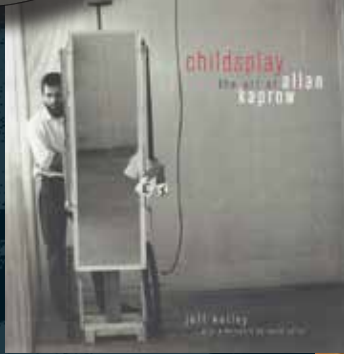
ÉLARGISSEMENT DU POINT DE TRAME

L'élargissement du point de trame est une partie inhérente de l'impression en offset. Le point de trame augmente, entraînant une impression plus large que l'épreuve, le film ou la plaque. Les images affectées négativement par l'élargissement du point de trame paraîtront plus sombre, seront moins détaillées et auront moins de contraste. Plusieurs variables peuvent entraîner l'élargissement du point de trame – le travail de prépresse, l'équipement, la sorte d'encre et le papier. Nous compensons en ajustant la courbe de la plaque.



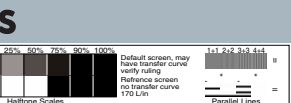
DENSITÉ DE L'ENCRE

La densité de l'encre est reliée à l'épaisseur de l'encre à l'impression. Des carrés de chaque couleur de la quadrichromie, en plus des couleurs personnalisées peuvent être vus à intervalles variées sur la barre des couleurs. Ils sont utilisés afin de contrôler la cohérence des couleurs sur toute la feuille ainsi que de feuille en feuille. L'outil que votre imprimeur utilise pour vérifier la densité de l'encre est le densimètre.



DÉFONCE

Le terme «défonce» est employé pour (1) la manipulation minutieuse de couleurs adjacentes en prépresse afin d'enlever tout interstices blancs, ou (2) l'impression d'une deuxième couche d'encre sur une première couche d'encre afin d'optimiser la couleur. Dans le premier cas, il est souvent facile de voir à l'œil nu s'il y a un problème dans les couleurs adjacentes – il y aura un écart de papier blanc entre eux ou une ligne plus sombre indiquant trop de chevauchement. Le cas numéro deux est un problème d'impression. Les imprimeurs les couleurs des carrés de la barre des couleurs qui sont faite en imprimant 100% de deux couleurs de la quadrichromie – jaune et magenta pour faire du rouge, cyan et jaune pour faire du vert et magenta et cyan pour faire du violet. Les couleurs dans les carrés devraient être homogènes et régulières. Dans tous les cas, si vous désirez que l'imprimeur soit responsable des défonces, la prépresse de l'imprimeur devrait les élaborer.





ROLAND 900

TERMINOLOGIE DE LA SALLE DE PRESSE

Plusieurs termes de spécifique au domaine de l'impression sont utilisés lors de discussion sur les couleurs, incluant :

BARRE DE COULEURS – La barre de couleurs est un outil essentiel utilisé pour contrôler la qualité. Imprimer dans la marge à la fin de la page, la barre de couleur est utilisé entre autre pour vérifier la densité de l'encre, la défonce, l'élargissement du point de trame et l'équilibre du gris. Chaque élément de la barre a une fonction spécifique. Bien qu'il y est différents types de barre de couleurs, elles sont une des variantes de ce thème commun.

HIRONDELLES (CROIX DE REPÉRAGE) – Un élément graphique est considéré comme étant «hors-registre» si sa variation est de plus d'une rangée de point. De petites cibles formées avec les couleurs de la quadrichromie – situé à différents endroits de la feuille – l'alignement précis des couleurs. Plusieurs imprimeurs utilisent des traits de coupe fait avec la quadrichromie pour les croix de repérage.

TRAITS DE COUPE - Les traits de coupe sont des guides pour plier et découper les feuilles imprimées.

TÉMOINS DE DOUBLAGE – Un carré configuré pour les couleurs quadrichromie portent le nom de témoin de doublage. Il est utilisé afin de jauger des bavures de l'encre (bordures dépenaillées, images doubles) pouvant être causées par des mouvements erronés de la feuille, de la plaque ou du blanchet.

ÉLARGISSEMENT DU POINT DE TRAME - L'élargissement du point de trame est le processus naturel causant l'augmentation en taille du point de trame, entraînant une impression plus large que vu sur l'épreuve ou sur la plaque. Les images affectées négativement par l'élargissement du point de trame paraîtront plus sombre, seront moins détaillées et auront moins de contraste. Plusieurs variables peuvent entraîner l'élargissement du point de trame – le travail de préresse, l'équipement, la sorte d'encre et le papier.

Nous suivons les nouveaux standards de l'industrie établis par GRACoL afin de compenser pour ses problèmes à l'avance. En étudiant les carrés de la barre de couleurs et des écrans des mêmes couleurs (à 75%, 50% et 25%), les opérateurs de presse peuvent assurer que les conditions des imprimantes sont sous contrôle et imprime en respectant nos tolérances.

PERTE D'INTENSITÉ DES COULEURS – La perte d'intensité des couleurs est un phénomène qui se produit lorsque l'encre sèche sur une feuille et que son apparence est différente de lorsqu'elle était fraîchement imprimée et encore humide. Il y a moins de perte d'intensité des couleurs sur le papier couché vernis et plus de perte d'intensité sur des feuilles mates et lisses.

ÉQUILIBRE DU GRIS – L'équilibre du gris est un procédé critique et est le terme utilisé pour confirmer le pourcentage de points cyan, magenta et jaune utilisé afin de créer un gris naturel. Les points de la gamme tonale – des tons vifs aux demi-teintes et aux ombres – sont contrôlés en observant les carrés gris dans la barre de couleurs. S'ils sont erronés, les détails et les contrastes seront affectés, résultant en un produit inférieur à l'image originale. Lorsque les couleurs sont déséquilibrées (que se soit du à l'élargissement des points de trame ou à une densité de l'encre erronée) ces carrés afficheront plus de cyan, de magenta ou de jaune dépendamment de la couleur étant mal ajustée. Les fluctuations de couleurs (par exemple un glissement vers le rose s'il y a trop de magenta) sont plus facilement observable dans les aires de couleurs neutres.

DENSITÉ DE L'ENCRE - La densité de l'encre est reliée à l'épaisseur de l'encre à l'impression. Des carrés de chaque couleur de la quadrichromie, en plus des couleurs personnalisées peuvent être vus à intervalles variées sur la barre

des couleurs. Ils sont utilisés afin de contrôler la cohérence des couleurs sur toute la feuille ainsi que de feuille en feuille. L'outil que nous utilisons pour vérifier la densité de l'encre est appelé un densimètre.

DÉFONCE - Le terme «défonce» est employé pour

- 1) La manipulation minimale de couleurs adjacentes en préresse afin d'enlever tout interstices blancs
- 2) L'impression d'une deuxième couche d'encre sur une première couche d'encre afin d'optimiser la couleur.

Dans le cas numéro 1, il est souvent facile de voir à l'œil nu s'il y a un problème dans les couleurs adjacentes – il y aura un écart de papier blanc entre eux et une ligne plus sombre indiquant trop de chevauchement. La technologie CTP et de nouveaux équipements de presse ont grandement amélioré ce problème. Le cas numéro 2 est un problème d'impression. Les imprimeurs les couleurs des carrés de la barre des couleurs qui sont faite en imprimant 100% de deux couleurs de la quadrichromie – jaune et magenta pour faire du rouge, cyan et jaune pour faire du vert et magenta et cyan pour faire du violet. Les couleurs dans les carrés devraient être homogènes et régulières. Dans tous les cas, si vous désirez que nous soyons responsables des défonces, notre département de préresse devrait les élaborer.

PAPIERS ET IMPRIMANTES

Plusieurs opérations, éléments et équipements peuvent affectés la couleur. L'imprimante et le papier en sont deux des plus importants.

IMPRIMANTE

Quelqu'un a déjà dit qu'il n'y avait pas deux imprimantes imprimant de la même façon. Il se peut que cette affirmation ait un peu trop loin mais plusieurs raisons font que ça pourrait être le cas :

- L'âge de l'imprimante
- Le «packing» de l'imprimante
- La condition des rotors
- Les plaques

Chez Friesens, nous avons standardisés nos presses. Avec la calibration que nous effectuons chez Friesens, nous pouvons vous assurer que toutes nos presses imprimeront similairement. Bien que ça ne veuille pas dire qu'elles imprimeront exactement de la même façon, nos presses sont calibrées régulièrement et sont maintenues à un standard assurant qu'elles imprimeront presque de la même façon.

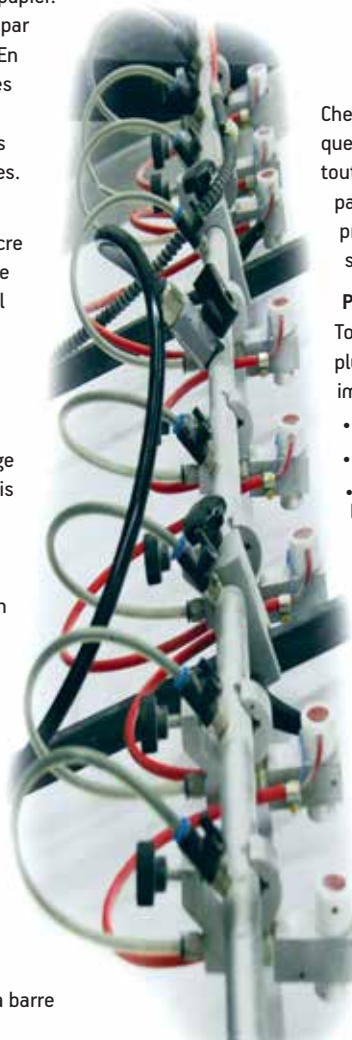
PAPIER

Tout les papiers sont blancs n'est-ce pas? Pas vraiment. Il y a plusieurs nuances de blancs et chacune d'entre elle produira une image légèrement différente. De plus :

- La luminosité peut varier de 88-96.
- Le papier peut être couché ou non-couché.
- Les finitions pour le papier couché incluent brillant, mat, soyeux, lisse et terne.

ENCRE

L'encre est utilisée pour imprimer l'image. L'encre est faite avec des pigments et la quantité de pigments dans l'encre en détermine la couleur. Chez Friesens, nous utilisons des encres ayant une haute concentration de pigments. Ces encres sont ISO 9000 et GRACoL standard incluant la bonne pégosité. L'encre est également un facteur important dans la perte d'intensité des couleurs (voir la section «perte d'intensité des couleurs sur cette page pour plus d'informations»). Friesens travaille main dans la main avec ses fournisseurs afin de s'assurer que nous utilisons les encres de meilleure qualité, séchant rapidement et occasionnant moins de perte d'intensité des couleurs que les encres normales. Les encres que nous utilisons non seulement reproduisent les meilleures couleurs possibles mais sont également d'origine végétale et écologique.



À LA PRESSE

Chez Friesens, une épreuve contractuelle est un véritable contrôle et une vérification d'impression. Vous travaillerez avec l'opérateur de presse à la console de l'imprimante.

Naturellement, la clé d'une épreuve contractuelle réussie est la communication. Lors de votre arrivée, notre rencontre nous donnera une idée de ce que vous désirez accomplir. Deux des questions que nous vous poserons seront, «Voulez-vous avoir de l'aide des opérateurs?» et «Savez-vous ce qui est - et ce qui n'est pas - possible sur les imprimantes?» Sentez-vous à l'aise de nous poser des questions sur quoi que se soit d'incompris. La séquence des pages, la crois de repérage des couleurs. Les trous et les marques sont des préoccupations normales. Si des éléments critiques du projet requièrent une attention particulière, avisez votre opérateur de presse. Toutes informations pouvant être données à l'opérateur sont précieuses... alors ne vous retenez pas!

Nos imprimantes sont équipées avec les technologies les plus récentes. Le MAN Rolands en particulier est connecté à un système PECOM, ce qui garantit que le département de prépresse et le département d'imprimerie savent ce que l'un et l'autre font. Grâce au système PECOM, les vis d'encre sont réglées en accordance avec l'image à imprimer. Ceci est fait électroniquement avec le fichier de la prépresse. C'est fait pour chaque fichier et aide l'opérateur de presse à s'ajuster plus rapidement pour les changements d'image d'une forme à l'autre.

Chez Friesens, nous avons également quelques attentes vis-à-vis nos clients qui sont à la presse. Premièrement, nous nous attendons à ce que vous ne vérifiez que les couleurs et non le contenu. Deuxièmement, nous vous demandons de ne pas expérimenter avec la presse puisque cela devient vite extrêmement dispendieux. À ce stade, l'entente est que vous ne ferez que des changements mineurs. Bien que nous désirions vous offrir la meilleure feuille possible, certaines limitations doivent être respectées.

Les épreuves ayant été vérifiées sur une feuille lustrée peuvent avoir un aspect différent à la presse. De plus, les couleurs fluorescentes et autres couleurs vives formées à l'aide de la quadrichromie peuvent ne pas être aussi brillantes que lors de l'épreuve avec une imprimante à jet d'encre. Finalement, bien que la quantité d'encre puisse être variée d'un côté à l'autre de la feuille, la même chose ne peut être faite de haut en bas de la feuille. Donc, lorsqu'une image en suit une autre dans le fichier, le client doit comprendre qu'un compromis peut avoir à prendre place entre une illustration nécessitant beaucoup d'encre et une image n'en nécessitant que peu.

Lorsque vous aurez approuvé un bon à rouler, nous vous demanderons d'y apposer la date et votre signature. L'opérateur de presse contrôlera constamment, tout au long du tirage, s'assurant que les feuilles sont uniformes et cohérentes avec le bon à tirer (BAT).

LORSQUE VOUS AVEZ TERMINÉ

Lorsque vous avez terminé la l'ensemble de la tâche, vous pouvez amener le bon à tirer chez vous. Ceux-ci peuvent être soit en feuilles plates, roulées et mises dans un tube ou plier à la main, avec les signatures assemblées, qui montreront les pages et les signatures en ordre.

GESTION DES COULEURS

De nos jours, la nouvelle façon d'imprimer est de créer l'information dans le fichier original et d'ensuite calibrer la presse en accordance. Idéalement, ceci veut dire que, au lieu de «peindre» à l'imprimante, l'opérateur de presse fait un tirage dont le résultat répond exactement aux attentes du client. Lors du travail de gestion des couleurs, si une image imprimée ne correspond pas à l'épreuve, plutôt que de faire des changements à la presse, l'image en question devrait être ajustée et une nouvelle épreuve et une nouvelle plaque devrait être faite.

Le travail avec Gestion des couleurs n'est pas aisé. Il requiert de nouveaux équipements, des tests et des calibrages continus ainsi que un personnel technique compétent.

Lors de l'utilisation de la gestion de couleurs, l'auteur des fichiers doit s'assurer tous les moniteurs et l'équipement d'épreuve demeurent constant

et stable afin que les mêmes résultats soient obtenus à chaque fois. Ceci est un pré requis au profilage. Il est important que le calibrage soit effectué aussi souvent que nécessaire. Généralement, les moniteurs et l'équipement d'épreuve moins dispendieux sont moins stables et doivent donc être calibrés plus souvent. En effet, si l'équipement est extrêmement bon marché, il se peut que le calibre soit impossible ou que l'équipement ne puisse maintenir le calibrage.

Lorsque le moniteur et l'équipement d'épreuve produisent des résultats constant et reproductible, il est temps de faire concorder l'équipement d'épreuve avec ce qui peut être vu sur le moniteur. Le profilage est l'outil utilisé pour faire en sorte que ceci se produise. Chaque pièce d'équipement doit être profilée. Ceci ne doit être fait qu'une fois, en autant qu'aucune autre variable ne change. Ces variables incluent la luminosité ou le contraste du moniteur, et l'encre et le papier utilisés sur l'équipement d'épreuve.

Chez Friesens, nos départements de prépresse et de presse contrôlent et gèrent la couleur entre tous les moniteurs, les équipements d'épreuve, les plaques numériques et les imprimantes. Chaque pièce d'équipement a subi un profilage afin de satisfaire nos normes et afin d'assurer des résultats constants et reproductibles. Tout notre équipement est testé régulièrement afin d'assurer une production satisfaisant nos standards.

Bien que Gestion de couleurs n'offre pas l'imprimé parfait, il aide à réaliser des bons à tirer (épreuves contractuelles) plus rapides et moins pénibles. Il est important d'ajouter que, afin que Gestion de couleur soit efficace, le processus doit commencer avec la séparation des couleurs. Gestion des couleurs ne peut pas être appliquée à la fin du projet. Pour plus d'informations, commander notre trousse d'outils High-Res ou discutez avec quelqu'un du support technique.

NOUS ESPÉRONS QUE VOUS ÊTES SATISFAIT

Chez Friesens, notre but est que chacun de nos clients deviennent un fanatique de Friesens. Nous avons conscience qu'une épreuve contractuelle difficile peut faire tout le contraire. Donc, si, à tout moment pendant ce processus, vous êtes mécontent, s'il-vous-plaît n'hésitez pas à arrêter le processus et réorganiser. Bien que le temps de presse soit dispendieux, il est important à chacun d'entre nous chez Friesens que vous soyez satisfait de votre expérience dans notre usine.

Un regroupement avec nos opérateurs de presse, nos spécialistes des couleurs, nos superviseurs et nos directeurs encourageront les dialogues et ramèneront les choses dans le droit chemin.

Après tout, nous souhaitons avoir la chance de vous revoir!

INFORMATIONS IMPORTANTES POUR LES VISITEURS

- Tous les visiteurs doivent signer le registre d'arrivée et de départ auprès de la réceptionniste, et ce dans chaque usine de Friesens.
- Une cocarde vous identifiant doit être portée et visible en tout temps.
- Elle doit être retournée à la fin de votre visite.
- Aucune prise de photo n'est allouée, sauf si la formule de procédure de photo signée par Friesens est au dossier.
- Le port de souliers fermés est obligatoire en tout temps et les bouchons de sécurité pour oreilles sont suggérés. Sac à main, bijoux, pendentifs et autres objets pendants doivent être sécurisés lorsque que vous êtes dans l'usine.
- Si vous avez des allergies ou des restrictions alimentaires - Veuillez informer votre CSR avant votre arrivée. Si vous avez des restrictions diététiques ou des demandes spéciales, nous ferons de notre mieux pour vous accommoder.

